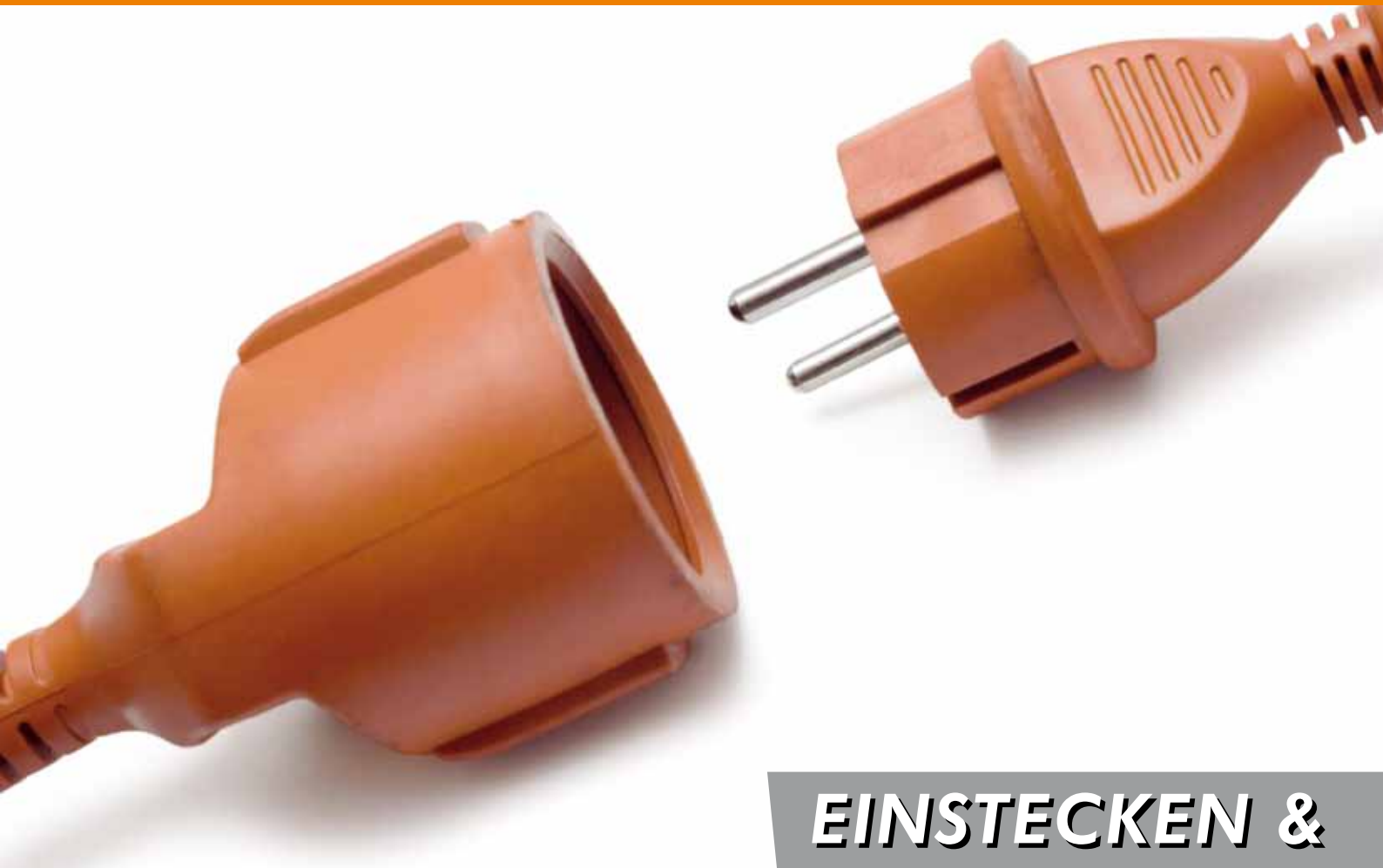


NEUHEITEN

www.hofmann-mt.de



**EINSTECKEN &
LOSLEGEN!**

Integriertes E-Clamp-System für **2WNC**-Teilapparate

Hofmann Mess- und Teiltechnik präsentiert auf der AMB 2018 in Stuttgart ein weltweit neuartiges, elektrohydraulisches Klemmsystem für Teilspindelklemmungen von NC-Rundtischen und NC-Teilgeräten.

QUALITÄT AUS DEUTSCHLAND

www.hofmann-mt.de

Integriertes E-Clamp-System für **2WNC**-Teilapparate

Üblicherweise kommen bei NC-Teilgeräten Schneckengetriebe zum Einsatz, um die Drehbewegung des Servoantriebes mit entsprechender Untersetzung an die Teilspindel weiterzugeben. Ohne Teilspindelklemmung wirken die bei der Zerspanung entstehenden Bearbeitungskräfte voll auf das Schneckengetriebe ein, was zu einem frühzeitigen Verschleiß des Schneckengetriebes führt.

Deswegen werden bei NC-Teilgeräten hydraulische Klemmsysteme eingesetzt, welche nach erfolgter Positionierung die Teilspindel klemmen. Es können somit keine Bearbeitungskräfte mechanisch auf das Schneckengetriebe einwirken.

Seither wird der Hydraulikdruck für das Klemmsystem folgendermaßen bereit gestellt:

- Durch das Hydraulikaggregat des Bearbeitungszentrums
- Zusätzliche externe Hydraulikaggregate
- Pneumatisch / hydraulische Druckübersetzer

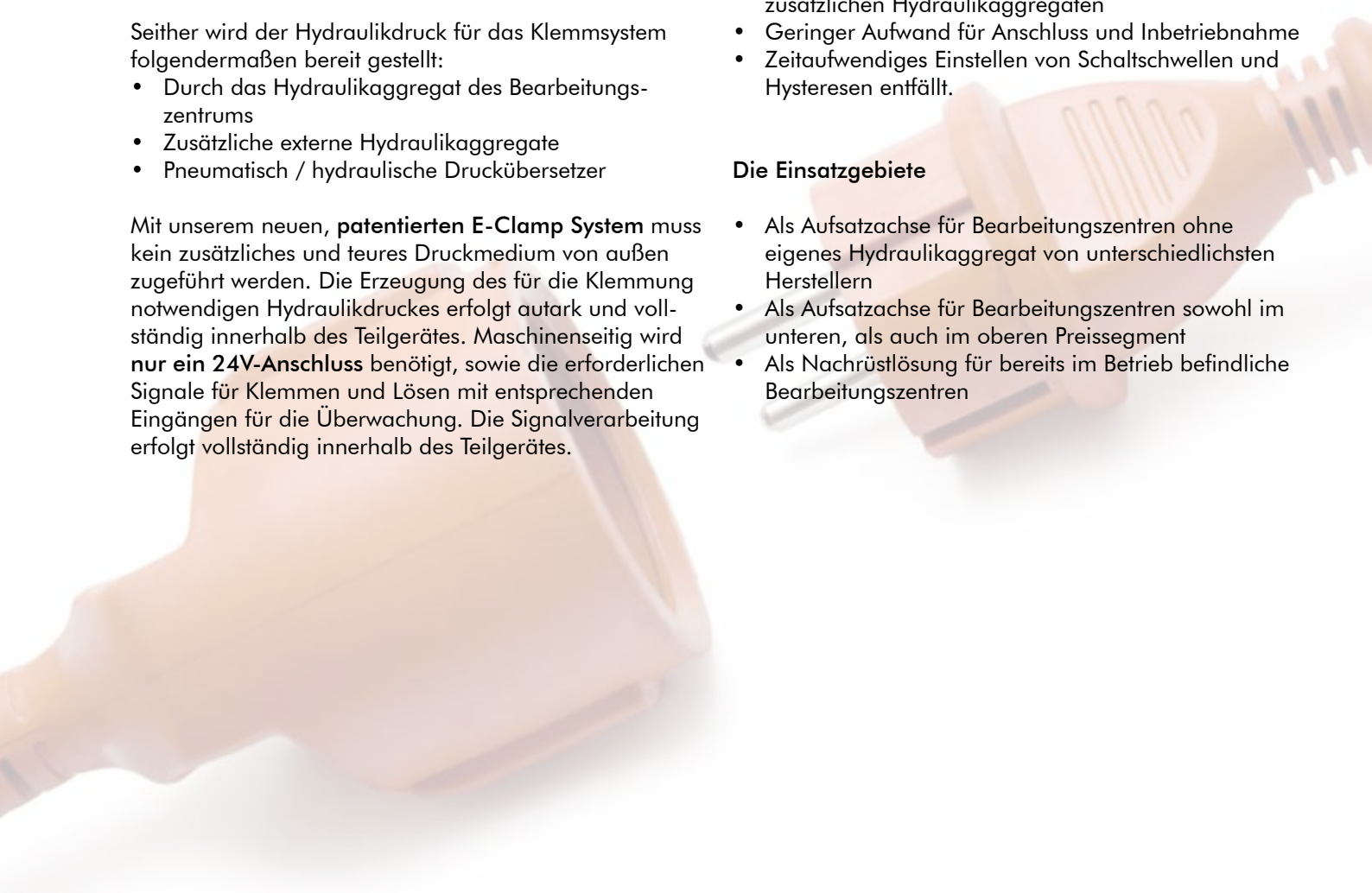
Mit unserem neuen, **patentierten E-Clamp System** muss kein zusätzliches und teures Druckmedium von außen zugeführt werden. Die Erzeugung des für die Klemmung notwendigen Hydraulikdruckes erfolgt autark und vollständig innerhalb des Teilgerätes. Maschinenseitig wird **nur ein 24V-Anschluss** benötigt, sowie die erforderlichen Signale für Klemmen und Lösen mit entsprechenden Eingängen für die Überwachung. Die Signalverarbeitung erfolgt vollständig innerhalb des Teilgerätes.

Besondere Merkmale des neuen E-Clamp-Systems:

- Erzeugung und Bereitstellung des Hydraulikdruckes komplett innerhalb des Teilgerätes
- Signalverarbeitung und Ansteuerung durch intern installierte LogikBox, dadurch keine externe Ventilsteuerung und Druckauswertung
- Kostenersparnis durch Wegfall aufwendiger Installationen für Hydraulik oder Pneumatik (Leitungen, Ventile, Druckschalter)
- Keine Bereitstellung von teuren Druckmedien außerhalb der Maschine
- Geringere Investitionskosten im Vergleich zu externen, zusätzlichen Hydraulikaggregaten
- Geringer Aufwand für Anschluss und Inbetriebnahme
- Zeitaufwendiges Einstellen von Schaltschwellen und Hysteresen entfällt.

Die Einsatzgebiete

- Als Aufsatzachse für Bearbeitungszentren ohne eigenes Hydraulikaggregat von unterschiedlichsten Herstellern
- Als Aufsatzachse für Bearbeitungszentren sowohl im unteren, als auch im oberen Preissegment
- Als Nachrüstlösung für bereits im Betrieb befindliche Bearbeitungszentren





Baugruppenfertigung von Rundachsen mit Torqueantrieb für Werkzeug- schleifmaschinen und Bearbeitungszentren

Hofmann liefert im Auftrag von namhaften Maschinenherstellern Rundachsen mit Torqueantrieb komplett einbaufertig und nach Kundenvorgabe. Die Fertigung der erforderlichen Teile erfolgt ausschließlich im eigenen Haus, wodurch Qualität und Lieferbereitschaft stets gewährleistet sind. Maßgebend für die Ausführung der Rundachsen ist ausschließlich die Konstruktion des Maschinenherstellers.

Baugruppen von Hofmann bieten weitreichende Vorteile für folgende Anwender:

- Hersteller von Werkzeugschleifmaschinen
- Hersteller von Bearbeitungszentren
- Hersteller von Sondermaschinen
- Maschinenhersteller ohne eigene Teilefertigung

Vorteile unserer Baugruppenfertigung im Überblick:

- Lieferung aus einer Hand
- Ein Ansprechpartner für alle Belange
- Einbaufertige Lieferung der Rundachsen einschließlich elektrischer Anschlüsse
- Service für die jeweilige Baugruppe durch Hofmann Mess- und Teiltechnik
- Kostenersparnis durch Wegfall aufwendiger Beschaffungsprozesse bei mehreren Lieferanten
- Qualitativ hochwertige Ausführung durch langjährige Erfahrung im Bereich Teilgeräte und Rundachsen mit eigener Fertigung und Montage nach ISO 9001



ERWEITERTES PRODUKTPROGRAMM

www.hofmann-mt.de

Für hohe Dynamik und schnelle Positionierung: Die neue NC-Baureihe »HD«

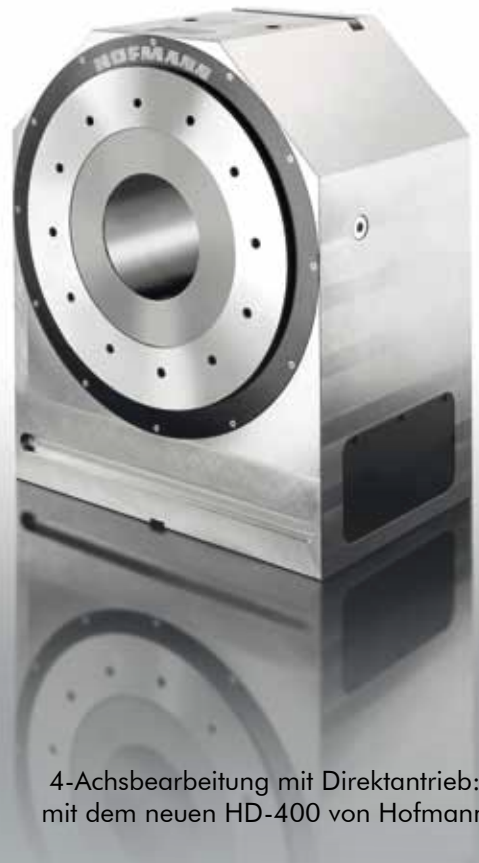
Um den Anforderungen des Marktes gerecht zu werden, haben wir unsere Baureihe erweitert. Die NC-Baureihe HD und ist nun auch als **HD-400** erhältlich.

Durch die Spitzenhöhe von 400 mm können sehr große Werkstücke mit Gewichten bis zu 8 Tonnen (mit Gegenhalter) bearbeitet werden.

Mit dem optional wassergekühlten Torqueantrieb, der je nach Kundenwunsch von verschiedenen Herstellern verwendet werden kann, sind Antriebsmomente bis zu 1040 Nm realisierbar. Der Motor ist ohne Getriebe-stufe direkt mit der Teilspindel verbunden. Dies ermöglicht hohe Drehzahlen der Teilspindel bis zu 200 U/min über einen längeren Zeitraum.

Ebenso wie die kleineren Modelle der HD-Baureihe ist auch der **HD-400** durch den Wegfall des Getriebes nahezu verschleiß- und spielfrei. Auch hier wird eine hohe Präzision durch den Einsatz direkter Messsysteme erreicht. Dabei sind unterschiedlichste Messsysteme je nach geforderter Teilgenauigkeit verwendbar.

Die Lagerung der Teilspindel ist äußerst stabil mit einem hochbelastbaren Axial-Radial-Schräggugellager ausgeführt. Darüber hinaus verfügt jedes Teilgerät dieser Baureihe über eine Sicherheitsklemmung, welche die Teilspindel mit dem Werkstück bei Energieausfall oder Not-Aus sicher in der Position hält.



4-Achsbearbeitung mit Direktantrieb:
mit dem neuen HD-400 von Hofmann



WERKZEUGSYSTEME
MÜLLER GMBH
HOFMANN
MESS- UND TEILTECHNIK

Robert-Bosch-Straße 5
72124 Pliezhausen

Telefon +49 (0)7127/973-130

Telefax +49 (0)7127/973-015

E-Mail info@hofmann-mt.de

Web www.hofmann-mt.de